

# ZINCATURA ELETTROLITICA

## ZINCATURA ELETTROLITICA SECONDO ISO 4042

Le seguenti tabelle sono conformi ai contenuti della ISO 4042

CODICI DI DESIGNAZIONE DEI RIVESTIMENTI	DESIGNAZIONE ALTERNATIVA	SPESSORE NOMINALE DEL RIVESTIMENTO µm	CROMATAZIONE	RESISTENZA IN NEBBIA SALINA	
				CORROSIONE BIANCA	CORROSIONE ROSSA
A2A	Fe/Zn 5c1A	5	A	6	24
A2B	Fe/Zn 5c1B		B	12	36
A2C	Fe/Zn 5c2C		C	48	72
A2D	Fe/Zn 5c2D		D	72	96
A2R	Fe/Zn 5Bk		Bk	12	-
A3A	Fe/Zn 8c1A	8	A	6	48
A3B	Fe/Zn 8c1B		B	24	72
A3C	Fe/Zn 8c2C		C	72	120
A3D	Fe/Zn 8c2D		D	96	144
A3R	Fe/Zn 8Bk		Bk	24	72
A4A	Fe/Zn 12c1A	12	A	6	72
A4B	Fe/Zn 12c1B		B	24	96
A4C	Fe/Zn 12c2C		C	72	144
A4D	Fe/Zn 12c2D		D	96	168
A4R	Fe/Zn 12Bk		Bk	24	96

  

DESIGNAZIONE DEI TRATTAMENTI DI CROMATAZIONE			
CLASSE	DESIGNAZIONE	TIPO	ASPETTO CARATTERISTICO
1	A	CHIARO	TRASPARENTE, CHIARO, TAL VOLTA CON TONO AZZURRO
	B	SBIANCATO	TRASPARENTE CON LEGGERA IRIDESCENZA
	C	IRIDESCENTE	GIALLO IRIDESCENTE
2	D	OPACO	VERDE OLIVA TENDENTE AL MARRONE O BRONZO
	Bk	NERO	NERO CON LEGGERA IRIDESCENZA

### CODICE DI DESIGNAZIONE

Per i rivestimenti elettrolitici si utilizza il seguente sistema di codifica :

A	2	C
X	Y	Z

**X** = metallo del rivestimento **Y** = spessore minimo del rivestimento **Z** = finitura e trattamento di cromatazione

METALLO /LEGA DEL RIVESTIMENTO		
SIMBOLO	ELEMENTI	DESIGNAZIONE X
Zn	ZINCO	A
Cu	RAME	C
Ni	NICKEL	E
CuNi	RAME-NICKEL	G
ZnNi	ZINCO-NICKEL	P
ZnCo	ZINCO COBALTO	Q
ZnFe	ZINCO-FERRO	R

  

SPESSORE/DESIGNAZIONE DEL RIVESTIMENTO		
UN METALLO DI RIVESTIMENTO µm min.	DUE METALLI DI RIVESTIMENTO µm min.	DESIGNAZIONE Y
NESSUNA PRESCRIZIONE	-	0
5	2+3	2
8	3+5	3
12	4+8	4

  

DESIGNAZIONE DEI TRATTAMENTI DI CROMATAZIONE	
ASPETTO CARATTERISTICO	DESIGNAZIONE Z
TRASPARENTE CHIARO	A
TRASPARENTE CON LEGGERA IRIDESCENZA (SBIANCATO)	B
GIALLO IRIDESCENTE	C
VERDE/MARRONE OLIVA	D
NERO	R

# ZINCATURA ELETTROLITICA

## ZINCATURA ELETTROLITICA SECONDO FIAT 9.57405

(La seguente Tabella è conforme ai contenuti della norma Fiat 9.57405)

DESIGNAZIONE	SPESSORE MINIMO DEL RIVESTIMENTO  µm	ASPETTO CARATTERISTICO	CORROSIONE BIANCA h	CORROSIONE ROSSA h
Fe/Zn 5 I	5	PRIVA DI COLORAZIONE (PASSIVAZIONE)	-	36
Fe/Zn 7 I	7			48
Fe/Zn 12 I	12			72
Fe/Zn 25 I	25			96
Fe/Zn 5 II	5	CHIARA BRILLANTE	24	72
Fe/Zn 7 II	7			96
Fe/Zn 12 II	12			192
Fe/Zn 25 II	25			384
Fe/Zn 5 IV	5	IRIDESCENTE	96	120
Fe/Zn 7 IV	7			168
Fe/Zn 12 IV	12			240
Fe/Zn 25 IV	25			600
Fe/Zn 7 IV LUB	7	IRIDESCENTE PIU' LUBRIFICANTE	96	168
Fe/Zn 7 IV S	7	IRIDESCENTE PIU' SIGILLANTE	120	360
Fe/Zn 12 IV S	12			480
Fe/Zn 7 VII S	7	NERA IRIDESCENTE PIU' SIGILLANTE	24	72
Fe/Zn 7 VII ST	7	NERA IRIDESCENTE PIU' SIGILLANTE ESEGUITA SU IMPIANTO STATICO	120	240
Fe/Zn 12 VII ST	12			480